

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES  
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum  
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum  
15. Januar 2004 (15.01.2004)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer  
WO 2004/005618 A1

(51) Internationale Patentklassifikation<sup>7</sup>: E01B 7/22,  
1/00, 3/32

(74) Anwalt: MATSCHKUR, Peter; Matschkur / Lindner /  
Blaumeier, Dr.-Kurt-Schumacher-Strasse 23, 90402 Nürn-  
berg (DE).

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2003/007369

(81) Bestimmungsstaaten (*national*): BR, CA, CH, CN, DK,  
ES, GB, HU, IN, JP, KR, NO, PL, PT, RO, RU, SE, SG,  
TR, US, UZ.

(22) Internationales Anmeldedatum:  
9. Juli 2003 (09.07.2003)

(84) Bestimmungsstaaten (*regional*): europäisches Patent (AT,  
BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR,  
HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SI, SK, TR).

(25) Einreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

Erklärung gemäß Regel 4.17:

— Erfindererklärung (Regel 4.17 Ziffer iv) nur für US

(30) Angaben zur Priorität:  
102 30 741.5 9. Juli 2002 (09.07.2002) DE

Veröffentlicht:

— mit internationalem Recherchenbericht

— vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche geltenden  
Frist; Veröffentlichung wird wiederholt, falls Änderungen  
eintreffen

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme  
von US): PFLEIDERER INFRASTRUKTURTECH-  
NIK GMBH & CO. KG [DE/DE]; Ingolstädter Strasse  
51, 92318 Neumarkt (DE).

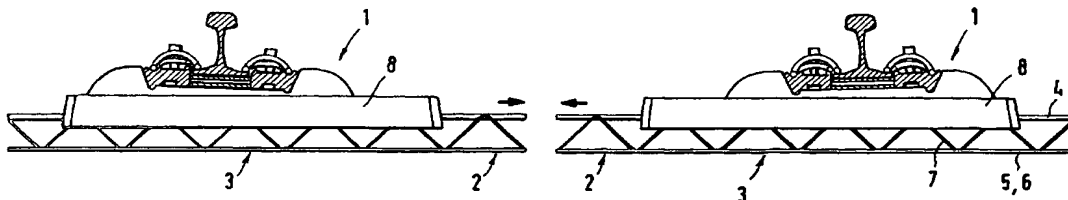
Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Ab-  
kürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Co-  
des and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der  
PCT-Gazette verwiesen.

(72) Erfinder; und

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): KOWALSKI, Martin  
[DE/DE]; Preissler Str. 29, 90429 Nürnberg (DE).

(54) Title: BIBLOCK OR MULTIBLOCK TRANSVERSE MEMBER AND METHOD FOR THE PRODUCTION THEREOF

(54) Bezeichnung: ZWEI- ODER MEHRBLOCKSCHWELLE UND VERFAHREN ZU IHRER HERSTELLUNG



(57) Abstract: The invention relates to a biblock or multiblock transverse member provided with concrete blocks (1) which comprises rail plates connected to each other with the aid of an incorporated reinforcement elements (3, 2). Said transverse member consists of many individual prefabricated blocks whose two reinforcement elements are interconnected, more particularly welded.

(57) Zusammenfassung: Zwei- oder Mehrblockschwelle mit die Schienenaufleger tragenden Betonblöcken (1), die durch eingebundene Armierungsteile (3, 2) miteinander verbunden sind, wobei sie aus mehreren vorgefertigten Einzelblöcken besteht, deren herausstehende Armierungen miteinander verbunden, insbesondere verschweisst, sind.

## Zwei- oder Mehrblockschwelle und Verfahren zu ihrer Herstellung

Die Erfindung bezieht sich auf eine Zwei- oder Mehrblockschwelle mit die Schienenaufleger tragenden Betonblöcken, die durch eingebundene Armierungsteile  
5 miteinander verbunden sind, sowie ein Verfahren zur Herstellung einer solchen Zwei- oder Mehrblockschwelle.

Die bisherigen Fertigungsverfahren für Zweiblockschwellen oder auch Mehrblock-  
schwellen, sehen vor, dass in einer Form komplette Schwellen hergestellt werden,  
10 die nachträglich nur noch mit Schienenbefestigungsmitteln ausgestattet werden.  
Dieses Herstellverfahren der vollständigen Schwellen hat – in besonderem Maß  
gilt dies natürlich für Mehrblockschwellen, wie sie beispielsweise für Weichen-  
schwellen eingesetzt werde - den Nachteil, dass die sehr langen und damit auch  
sehr schweren Schwellen umständlich vom Herstellungswerk an die weit entfernte  
15 Baustelle transportiert werden können. Dabei besteht insbesondere auch die Ge-  
fahr, dass die langen Schwellen während dieses Transports beschädigt, insbe-  
sondere so verbogen werden, dass sie nicht mehr exakt auf das gewünschte  
Spurmaß ausgerichtet sind.

20 Der Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, eine Zwei- oder Mehrblock-  
schwelle der eingangs genannten Art so auszugestalten, dass bei einfacher Her-  
stellbarkeit ein günstigerer beschädigungsfreier Transport zur Baustelle gewähr-  
leistet ist.

25 Zur Lösung dieser Aufgabe ist erfindungsgemäß vorgesehen, dass die Zwei- oder  
Mehrblockschwelle aus mehreren vorgefertigten Einzelblöcken besteht, deren he-  
rausstehende Armierungen miteinander verbunden, insbesondere verschweißt  
sind, woraus sich ein bevorzugtes Herstellverfahren ergibt, bei dem die vorgefer-  
tigten Einzelblöcke, die ja entsprechend kurz und leicht sind, von der Fabrik an die  
30 Baustelle transportiert und erst im Baustellenbereich mithilfe einer Lehre auf die  
richtige Spurweite ausgerichtet und miteinander verbunden werden.

In Ausgestaltung der Erfindung kann dabei vorgesehen sein, dass den Armierungsteilen der Einzelblöcke Ausgleichstücke zwischengeordnet sind, um trotz der eventuellen Verschiebung zur Ausrichtung auf die richtige Spurweite eine Verbindung, insbesondere Schweißverbindung, zu ermöglichen.

5

Zu diesem Zweck kann gemäß einem weiteren Merkmal der vorliegenden Erfindung beispielsweise vorgesehen sein, dass die herausstehenden Armierungsteile in den Einzelblöcken jeweils so seitlich versetzt sind, dass sie bei der axial fluchtenden Ausrichtung der Einzelblöcke einander überlappend dicht nebeneinander verlaufen. Diese Ausbildung ermöglicht es sowohl einen Spurlängenausgleich durch gegenseitige Verschiebung der Einzelblöcke vorzusehen und gleichzeitig sicher zu stellen, dass trotz dieser Verschiebbarkeit infolge der Überlappung der Armierungsteile ein sicheres Verbinden in jeder Zuordnung der Einzelblöcke zueinander problemlos möglich ist.

15

Mit besonderem Vorteil können die Armierungen V-förmig gewinkelte Gitterträger mit jeweils drei durch zickzackförmige Verstreungen miteinander verbundenen parallelen Längsarmierungsstangen sind.

20

Bei dieser Ausbildung als Gitterträger kann sehr einfach vorgesehen sein, dass die herausstehenden Abschnitte der Gitterträger so lange sind, dass sie sich in jedem Fall überlappen, wobei durch geringfügiges Aufbiegen des einen Gitterträgers er ohne weiteres den herausstehenden Gitterträger des angrenzenden Einzelblocks übergreifen kann, worauf hin dann eine Verklemmung, Verschraubung oder vorzugsweise Verschweißung der einander überlappenden Teile erfolgen kann.

25

Besonders einfach ist dabei auch eine Verbindung, bei der die überstehenden Abschnitte der Gitterträger so verkürzt ausgebildet sind, dass sie zum endgültigen Zusammenbau noch in Abstand voneinander liegen. Man kann dann die Verbindung sehr einfach durch ein entsprechend etwas größeres Gitterträgerstück bewerkstelligen, das einfach über die einander gegenüberstehenden Gitterträgeren-

30

den der Einzelblöcke aufgesetzt und dann, wie bereits angesprochen, mit diesen verklemmt, verschraubt oder verschweißt wird.

5 Schließlich liegt es auch noch im Rahmen der Erfindung, dass die miteinander verstreuten Armierungsteile auch nach unten aus der nur teilweise ausgebildeten Betonierung der Einzelblöcke herausragen, was speziell für feste Fahrbahnen mit in eine Vergussschicht eingebetteten Schwellen eine noch stärkere Einbindung der Schwellen in den Fahrbahnverguss gewährleistet.

10 Die vorliegende Erfindung eignet sich, wie bereits angedeutet, ganz besonders für Weichenschwellen, da diese, speziell im Endbereich der Weiche mit relativ weit auseinander liegenden Außengleisen, besonders lang und schwer sind. Will man sie dann auch noch zur Gewichtsersparnis als Mehrblockschwellen ausbilden, so ergibt sich angesichts der Länge ein ganz besonderes Transportproblem, da dann  
15 in hohem Maße mit Beschädigungen und Verbiegungen zu rechnen ist.

Weitere Vorteile, Merkmale und Einzelheiten der Erfindung ergeben sich aus der nachfolgenden Beschreibung eines Ausführungsbeispiels sowie anhand der Zeichnung. Dabei zeigen:

20

Fig. 1 eine Explosionsdarstellung einer erfindungsgemäßen Zweiblockschwelle vor dem Verbinden der Einzelblöcke miteinander,

25

Fig. 2 eine schematische Ansicht einer Mehrblockschwelle bestehend aus drei Einzelblöcken vor dem endgültigen Ausrichten und Verbinden dieser Einzelblöcke miteinander,

30

Fig. 3 eine schematische Draufsicht auf eine Weiche zur Verdeutlichung der dort benötigten Mehrblockschwellen,

Fig. 4 einen Schnitt längs der Linie IV-IV in Fig. 3 und

Fig. 5 eine Ansicht einer Dreiblockschwelle mit anders ausgebildeter Bewehrung.

Die Fig. 1 zeigt zwei zu einer Zweiblockschwelle, insbesondere für eine feste  
5 Fahrbahn, miteinander zu verbindende Einzelblöcke 1 identischen Aufbaus, die lediglich um 180° gedreht sind, sodass die aus ihnen herausstehenden Armierungsteile 2 nach entsprechendem Ausrichten der Einzelblöcke mithilfe einer Lehre miteinander verbunden werden können. Hierzu kann entweder vorgesehen sein, dass entsprechende Verbindungsstücke aufgelegt werden, die mit beiden  
10 Armierungsteilen 2 verbunden werden, oder aber dass die Armierungsteile so seitlich versetzt sind, dass sie beim axial fluchtenden Ausrichten der Einzelblöcke 1 zueinander einander seitlich versetzt überlappen und auf diese Art und Weise zusammengeschnitten werden können. Bei der dargestellten Ausführungsform von Einzelblöcken 1, deren Armierung durch einen oder gegebenenfalls auch mehrere  
15 V-förmig gewinkelte Gitterträger 3 gebildet ist, bei denen jeweils drei zueinander parallel verlaufende Armierungsstangen 4, 5 und 6 durch zickzackförmig gewinkelte Mäanderschlangen 7 miteinander verbunden sind, könnte dabei – abweichend von der in Fig. 1 gezeigten Ausbildung – vorgesehen sein, dass die Gitterträger 3 jeweils aus zwei einander im Inneren der Betonblöcke 8 der Einzelblöcke  
20 1 überlappenden Abschnitten mit unterschiedlichen Abmessungen so zusammengesetzt sind, dass die Abschnitte beim Zusammenfahren ineinander greifen können. Sofern dies nicht durch jeweiliges Aufbiegen des einen überstehenden Abschnitts möglich ist, kann – wie bereits eingangs erwähnt – vorgesehen sein, dass die überstehenden Abschnitte 2 der Gitterträger 3 derart verkürzt ausgebildet sind,  
25 dass sie einander beim Ausrichten an der Baustelle überhaupt nicht mehr berühren können, sondern die Verbindung über Abstandsstücke, bevorzugt in sie eingeschoben oder über sie aufgesteckte Gitterträgerabschnitte bewirkt wird. Diese Gitterträgerabschnitte werden mit den Enden 2 verklemmt, verschraubt oder vorzugsweise verschweißt.

30 In Fig. 2 ist schematisch, das heißt z. B. ohne detaillierte Ausbildung der Schienenaufleger, eine Dreiblockschwelle für eine Weichenschwelle dargestellt, bestehend aus den Einzelblöcken 1, 1' und 1". Auch in diesem Fall werden diese Ein-

zelblöcke 1, 1' und 1'' in der Fabrik vorgefertigt und als kleinräumige und auch entsprechend leichte Bauteile an die Baustelle transportiert und dort in einer Endmontagebaustelle mithilfe einer Lehre auf die richtigen Abstände ausgerichtet und dann die herausstehenden Armierungsteile 2 wiederum miteinander verbunden, insbesondere verschweißt.

Die Fig. 3 zeigt schematisch eine Aufsicht auf eine Weiche, in deren Bereich eine Vielzahl von völlig unterschiedlichen Weichenschwellen anfallen. Im dargestellten Ausführungsbeispiel ist dabei vorgesehen, dass gerade im Weichenbereich selbst die Schwellen nicht mehr als entsprechend lange Monoblockschwellen ausgebildet sind, sondern als Mehrblockschwellen, wobei sich hierfür die erfindungsgemäße Fertigmontage direkt auf der Baustelle aus vorgefertigten Einzelblöcken besonders eignet.

Die Fig. 4 zeigt im Schnitt IV-IV von Fig. 3 eine solche Dreiblockweichenschwelle, wobei die Verbindung der herausstehenden Armierungsteile 2 der auch hier wiederum als Gitterträger 3 ausgebildeten Armierungen durch die in Abstand voneinander endenden Armierungsteile 2 übergreifende Gitterträgerabschnitte 9 bewirkt wird. Diese Gitterträgerabschnitte 9 sind in nicht gezeigter Weise mit den Armierungsendteilen 2 verklemmt, verschraubt oder vorzugsweise verschweißt.

Dass man dabei wie in Fig. 3 erkennbar fünf bis sechs unterschiedliche Einzelblöcke zum Aufbau der verschiedenen Weichenschwellen benötigt, spielt letztendlich überhaupt keine Rolle, da man ja auch im gezeigten Ausführungsbeispiel bei einer Monoblockfertigung wenigstens sieben oder noch mehr unterschiedliche, sehr lange und unhandliche Weichenschwellen benötigen würde. Die einfacher herzustellenden, weil kürzere Formen benötigenden, Einzelblöcke und ihr einfacher beschädigungsfreier Transport und ihre sehr einfache Verbindung zu den fertigen Weichenschwellen unmittelbar vor dem Einbau auf der Baustelle machen die erfindungsgemäße Fertigung aus solchen Einzelblöcken gegenüber der herkömmlichen Vorfertigung der gesamten Weichenschwellen im Werk erheblich vorteilhafter.

Die Fig. 5 zeigt eine Dreiblockschwelle mit parallel durchlaufenden Armierungseisen in Form von stärkeren Armierungsstangen oder Rohren. Die Verbindung kann dabei neben einem Stumpfschweißen – das allerdings nur geringe Ausgleichsbewegungen in der Lehre an der Baustelle zulässt und somit eine besonders exakte  
5 Vorfertigung im Werk verlangt - besonders einfach durch aufgeschobene Rohre 9 bewirkt werden, wie es in der linken Hälfte der Fig. 5 angedeutet ist. Rechts ist stattdessen der angesprochene Fall einer Stumpfverschweißung 10 angedeutet.

Die Erfindung ist nicht auf die dargestellten Ausführungsbeispiele beschränkt. So  
10 wäre es insbesondere nicht erforderlich, dass die Betonierung der Einzelblöcke 8 nur teilweise ausgeführt ist, sodass die Armierungen auch unten teilweise aus den Betonblöcken herausragen, wie dies für Zwei- oder Mehrblockschwellen für feste Fahrbahnen besonders bevorzugt ist. Darüber hinaus könnten natürlich auch andere Armierungen als die gezeigten Gitterarmierungen, also beispielsweise vor-  
15 gefertigte Armierungskörbe oder mehrere durchlaufende Armierungsstangen od. dgl., vorgesehen sein.

## Patentansprüche

1. Zwei- oder Mehrblockschwelle mit die Schienenaufleger tragenden Betonblöcken, die durch eingebundene Armierungsteile miteinander verbunden sind, dadurch gekennzeichnet, dass sie aus mehreren vorgefertigten Einzelblöcken (1, 1', 1'') besteht, deren herausstehende Armierungen (2, 3) miteinander verbunden, insbesondere verschweißt, sind.  
5
2. Zwei- oder Mehrblockschwelle nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass den Armierungsteilen (2) Ausgleichsstücke (9, 9') zwischengeordnet sind.  
10
3. Zwei- oder Mehrblockschwelle nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass die herausstehenden Armierungsteile (2) in den Einzelblöcken (1, 1', 1'') jeweils so seitlich versetzt sind, dass sie bei der axial fluchtenden Ausrichtung der Einzelblöcke einander überlappend dicht nebeneinander verlaufen.  
15
4. Zwei- oder Mehrblockschwelle nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Armierungen V-förmig gewinkelte Gitterträger (3) mit jeweils drei die Kanten eines dreieckigen Prismas bildenden Längsstangen (4, 5, 6) und zwei diese verbindenden Mäanderschlangen (7) sind.  
20
5. Zwei- oder Mehrblockschwelle nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, dass die Gitterträger (3) jedes Einzelblocks (1, 1', 1'') durch aufgesetzte oder eingeschobene Gitterträgerabschnitte (9), die miteinander verklemmt, verschraubt oder verschweißt sind, miteinander verbunden sind.  
25
6. Zwei- oder Mehrblockschwelle nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass die miteinander verstreuten Armierungsteile (3) nach unten aus der nur teilweise ausgebildeten Betonierung der Einzelblöcke herausragen.  
30



7. Zwei- oder Mehrblockschwelle nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass einander in Abstand gegenüberstehende Bewehrungsstangen der Armierungsteile (2) durch aufgesetzte Rohrabschnitte (9') miteinander verbunden sind.

5

8. Verfahren zur Herstellung einer Zwei- oder Mehrblockschwelle nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass die vorgefertigten Einzelblöcke (1, 1', 1'') im Baustellenbereich mithilfe einer Lehre auf die richtige Spurweite ausgerichtet und miteinander verbunden werden.

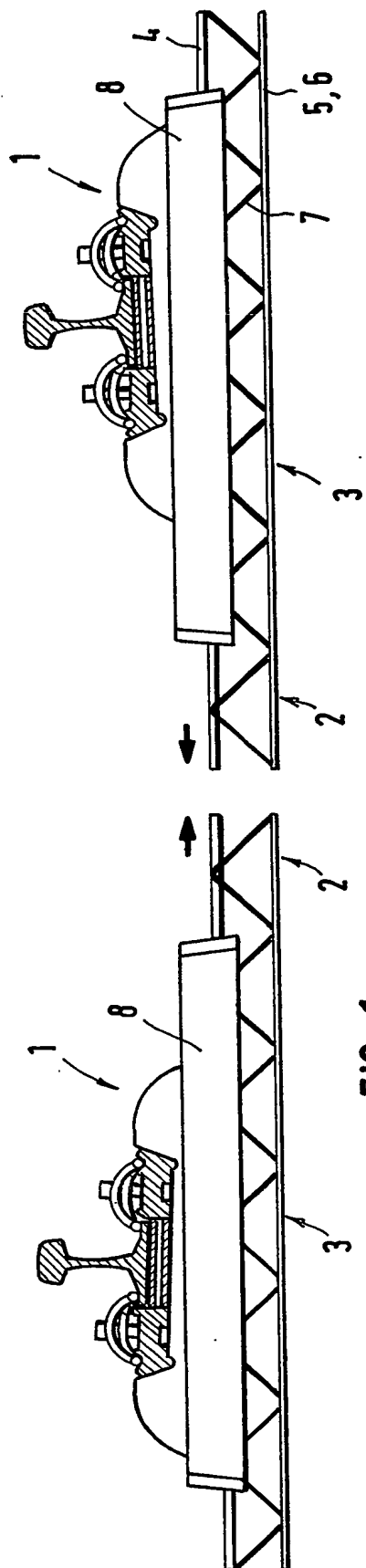


FIG. 1

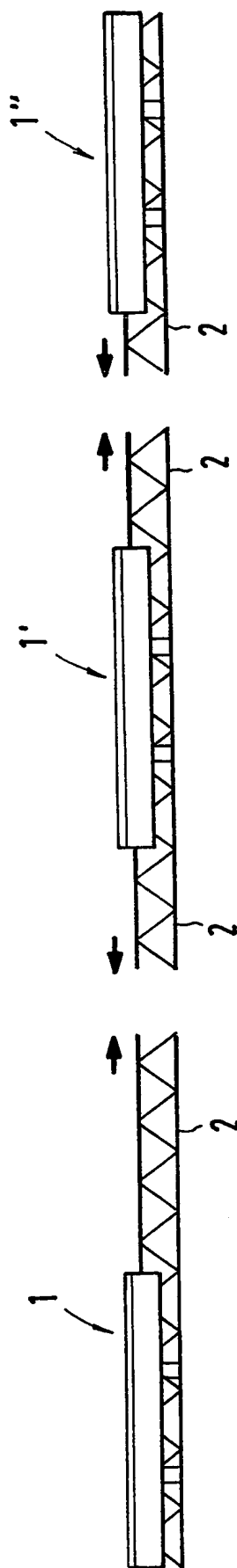
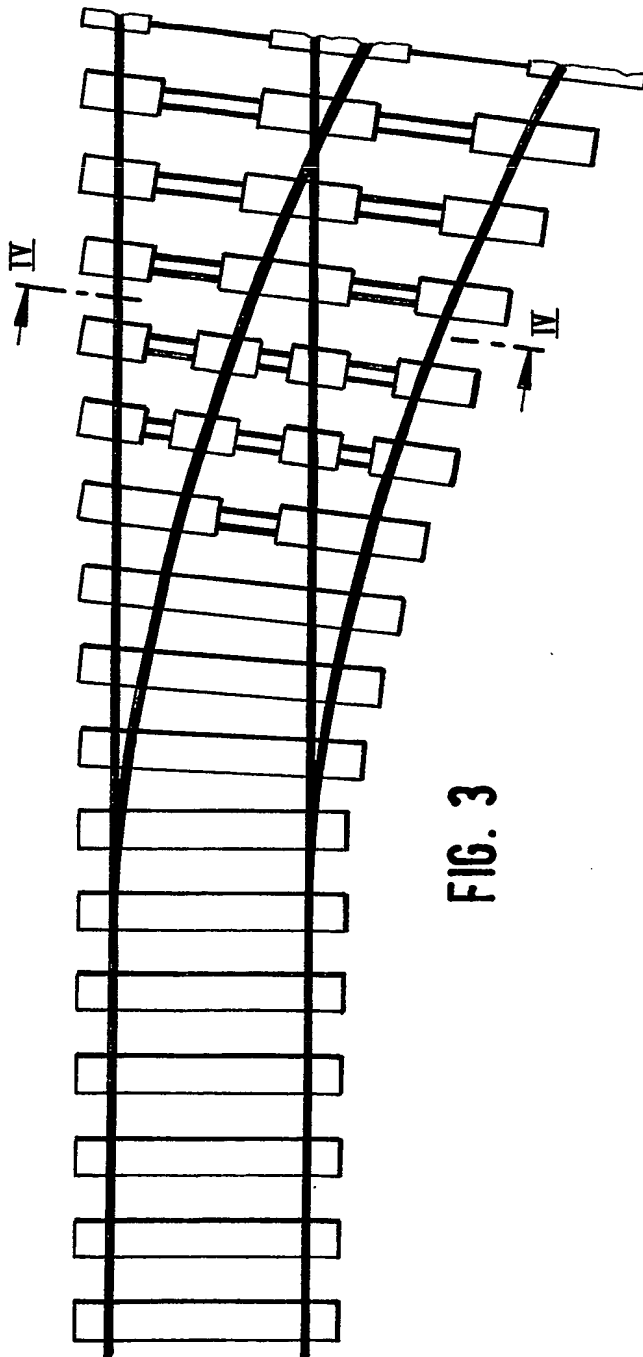
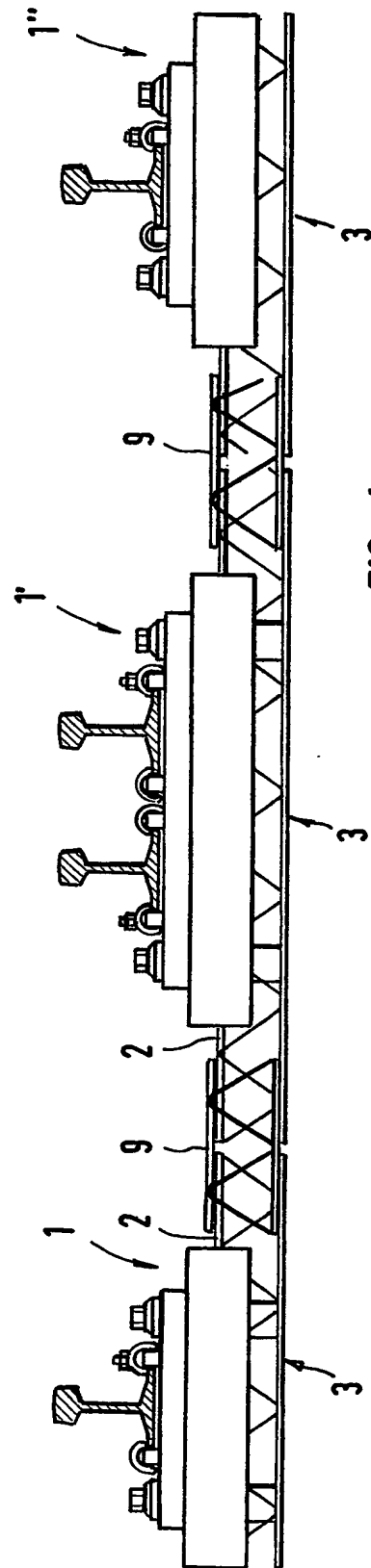


FIG. 2



**FIG. 3**



**FIG. 4**

- 3 / 3 -

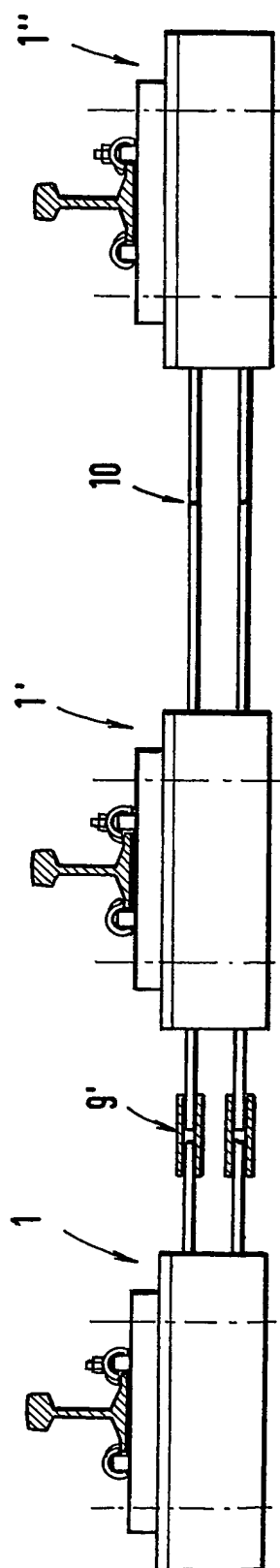


FIG. 5

## INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Intern. Application No  
PCT/EP 03/07369

## A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

IPC 7 E01B7/22 E01B1/00 E01B3/32

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

## B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 7 E01B

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal

## C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	GB 240 757 A (CHARLES JONES) 8 October 1925 (1925-10-08) page 1, line 58 -page 3, line 21; figure 1 ---	1,2,8
X	BE 466 934 A (J. D. FRANCO) 31 August 1946 (1946-08-31) claims 1-5; figure 1 ---	1-3
X	EP 0 552 788 A (BUTZBACHER WEICHENBAU GMBH) 28 July 1993 (1993-07-28) abstract; figures 9,17 ---	1,2
A	EP 1 026 320 A (HOCHTIEF AG HOCH TIEFBAUTEN) 9 August 2000 (2000-08-09) Ref. 52 paragraph '0035!; figure 11 -----	1,4,7

☐ Further documents are listed in the continuation of box C.☒ Patent family members are listed in annex.

## \* Special categories of cited documents:

\*A\* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

\*E\* earlier document but published on or after the international filing date

\*L\* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)

\*O\* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means

\*P\* document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

\*T\* later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

\*X\* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

\*Y\* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.

\*&amp;\* document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

4 November 2003

Date of mailing of the international search report

11/11/2003

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2  
NL - 2280 HV Rijswijk  
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,  
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

De Neef, K

# INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No  
PCT/EP 03/07369

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)	Publication date
GB 240757	A	08-10-1925	NONE
BE 466934	A	NONE	
EP 0552788	A	28-07-1993	DE 4201631 A1 29-07-1993 AT 146836 T 15-01-1997 DE 59304842 D1 06-02-1997 DK 552788 T3 16-06-1997 EP 0552788 A1 28-07-1993 ES 2095503 T3 16-02-1997
EP 1026320	A	09-08-2000	DE 19944783 A1 10-08-2000 EP 1026320 A1 09-08-2000

BEST AVAILABLE COPY

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES  
 IPK 7 E01B7/22 E01B1/00 E01B3/32

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RESEARCHIERTE GEBIETE

Recherchierte Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)

IPK 7 E01B

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

EPO-Internal

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
X	GB 240 757 A (CHARLES JONES) 8. Oktober 1925 (1925-10-08) Seite 1, Zeile 58 -Seite 3, Zeile 21; Abbildung 1	1,2,8
X	BE 466 934 A (J. D. FRANCO) 31. August 1946 (1946-08-31) Ansprüche 1-5; Abbildung 1	1-3
X	EP 0 552 788 A (BUTZBACHER WEICHENBAU GMBH) 28. Juli 1993 (1993-07-28) Zusammenfassung; Abbildungen 9,17	1,2
A	EP 1 026 320 A (HOCHTIEF AG HOCH TIEFBAUTEN) 9. August 2000 (2000-08-09) Ref. 52 Absatz '0035!; Abbildung 11	1,4,7

☐ Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen

☒ Siehe Anhang Patentfamilie

\* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

\*A\* Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

\*E\* älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

\*L\* Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

\*O\* Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

\*P\* Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

\*T\* Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

\*X\* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

\*Y\* Veröffentlichung von besonderer Bedeutung; die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

\*Z\* Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

4. November 2003

Absendedatum des internationalen Recherchenberichts

11/11/2003

Name und Postanschrift der internationalen Recherchenbehörde

Europäisches Patentamt, P.B. 5818 Patentlaan 2  
 NL - 2280 HV Rijswijk  
 Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,  
 Fax (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

De Neef, K

# INTERNATIONALER RESEARCHENBERICHT

Internat. Aktenzeichen  
PCT/EP 03/07369

Im Rechenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
GB 240757	A	08-10-1925	KEINE		
BE 466934	A		KEINE		
EP 0552788	A	28-07-1993	DE	4201631 A1	29-07-1993
			AT	146836 T	15-01-1997
			DE	59304842 D1	06-02-1997
			DK	552788 T3	16-06-1997
			EP	0552788 A1	28-07-1993
			ES	2095503 T3	16-02-1997
EP 1026320	A	09-08-2000	DE	19944783 A1	10-08-2000
			EP	1026320 A1	09-08-2000

BEST AVAILABLE COPY